

Date: Thursday, 12/21/2006 12:55:09 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

35396

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services
 Job Number : 30084
 Estimate Number : 12599
 P.O. Number : N/A
 This Issue : 12/21/2006 S.O. No. : N/A
 Prsht Rev. : NC
 First Issue : NA Type : PURCHASED PARTS
 Previous Run : 30083
 Written By : HA
 Checked & Approved By : HA 06 12 21
 Comment : Est Rev: A New Issue 06-12-04 ec

Drawing Name : SPACEPOD DOOR RH
 Part Number : D31862M
 Drawing Number : D3186 REV B/C LE 07.01.18
 Project Number : N/A
 Drawing Revision : B/C LE 07.01.18
 Material : N/A
 Due Date : 2/15/2007 Qty: 1 Um: Each

Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 PG PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 2771 C206112122

Description: D3186-2M Door

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 3 Items from Previous steps

(41334)

2.0 D31862P Spacepod Door



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 1.0000 Each(s)

Spacepod Door

3.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

C27/8/24

4.0 QC6 DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3186 .Visual inspection. Check for void spot and pins.

ml 07/10/31

5.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: GA

ml 07/10/31

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☒ DQA: ☒ Date: 8/12/20
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 12/21/2006 12:55:09 PM
User: Kim Johnston.

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD DOOR RH

Job Number: 30084

Part Number: D31862M

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

D9112/20 ①

Job Completion



U 8/12/20

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

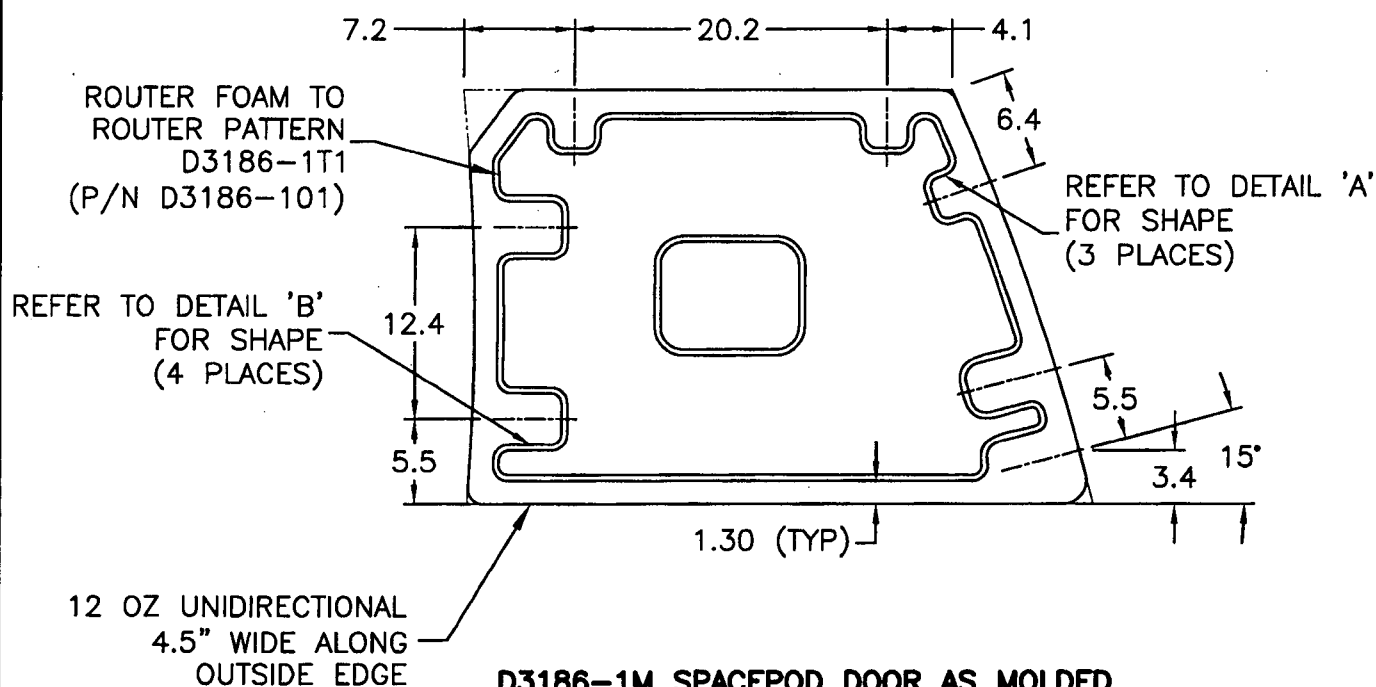
NOTE: Date & initial all entries

DART

DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED H	DRAWING NO. D3186	REV. C SHEET 1 OF 5
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS
A	03.03.27	NEW ISSUE	
B	06.09.25	DIMS UPDATED TO MATCH PRODUCT FOAM PATTERN UPDATED D3186-1M/-2M/-3/-4 ADDED	
C	06.12.13	REMOVED D0600-XXX LABELS	

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

**D3186-1M SPACEPOD DOOR AS MOLDED****RELEASED**
06.12.22 H**NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30084

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

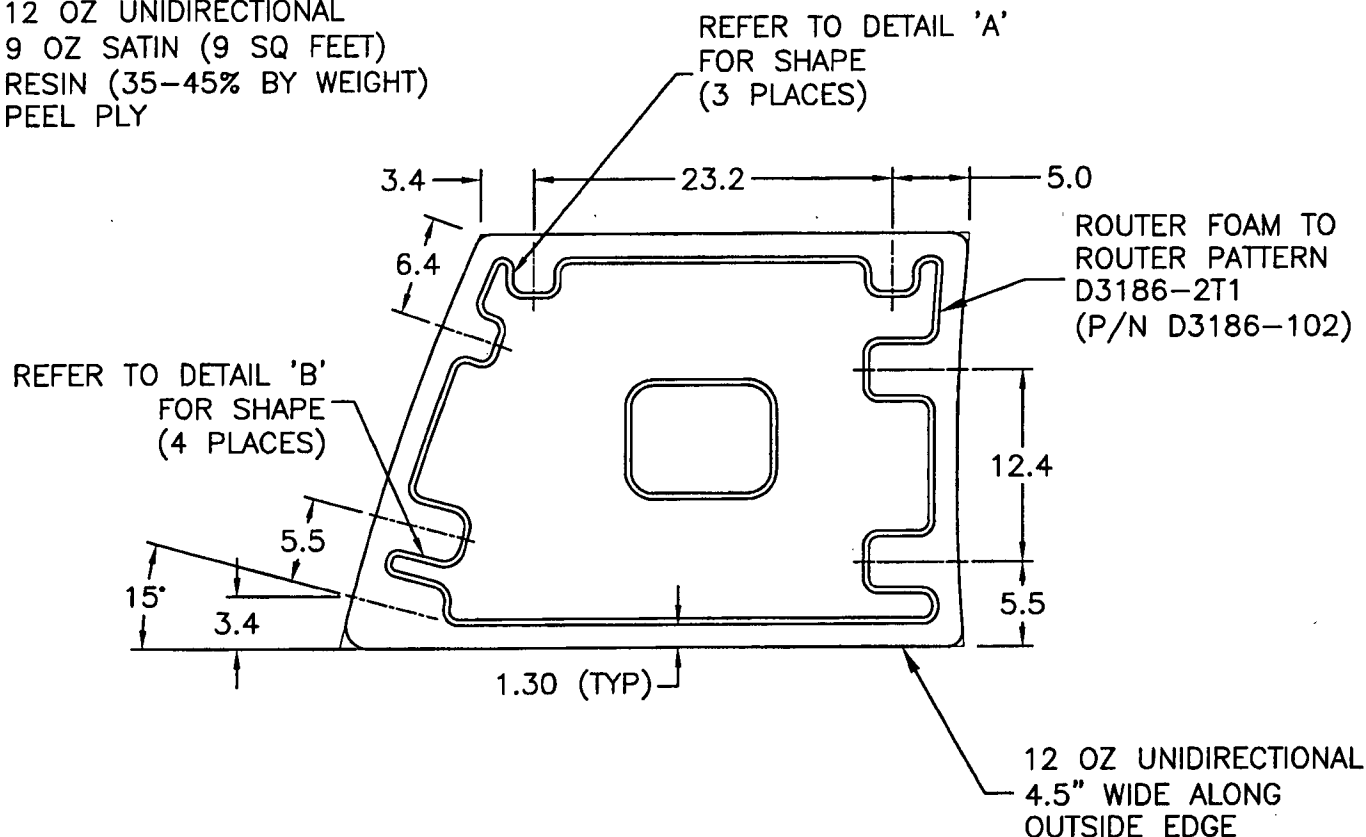
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED #	DRAWING NO. D3186	REV. C SHEET 2 OF 5
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

RELEASED
06.12.13**D3186-2M SPACEPOD DOOR AS MOLDED****NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30084

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

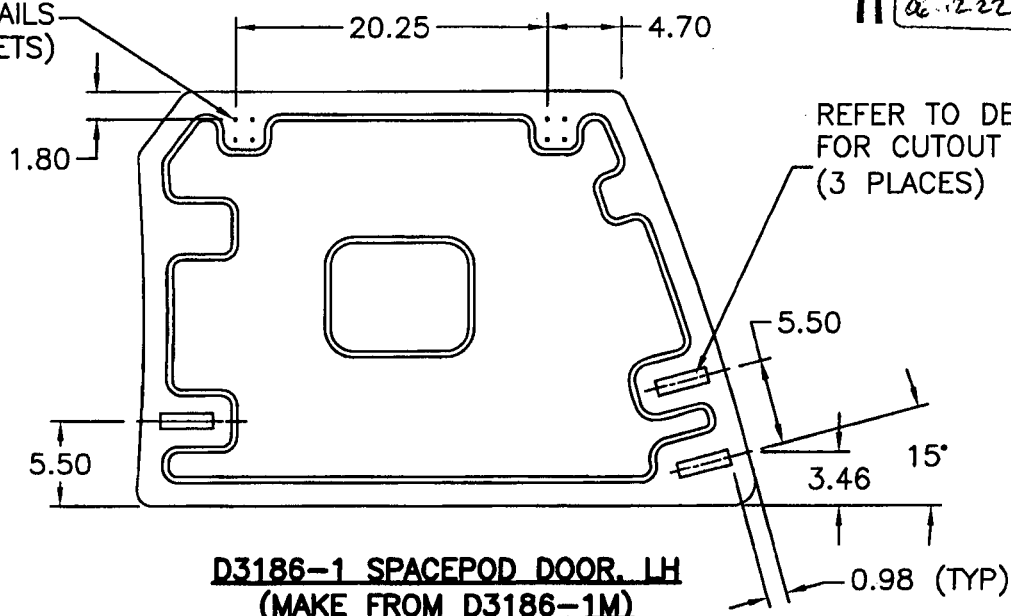
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN DS	DRAWN BY <i>LE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>PH</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3186	REV. C SHEET 3 OF 5
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS

RELEASED
06-22-14

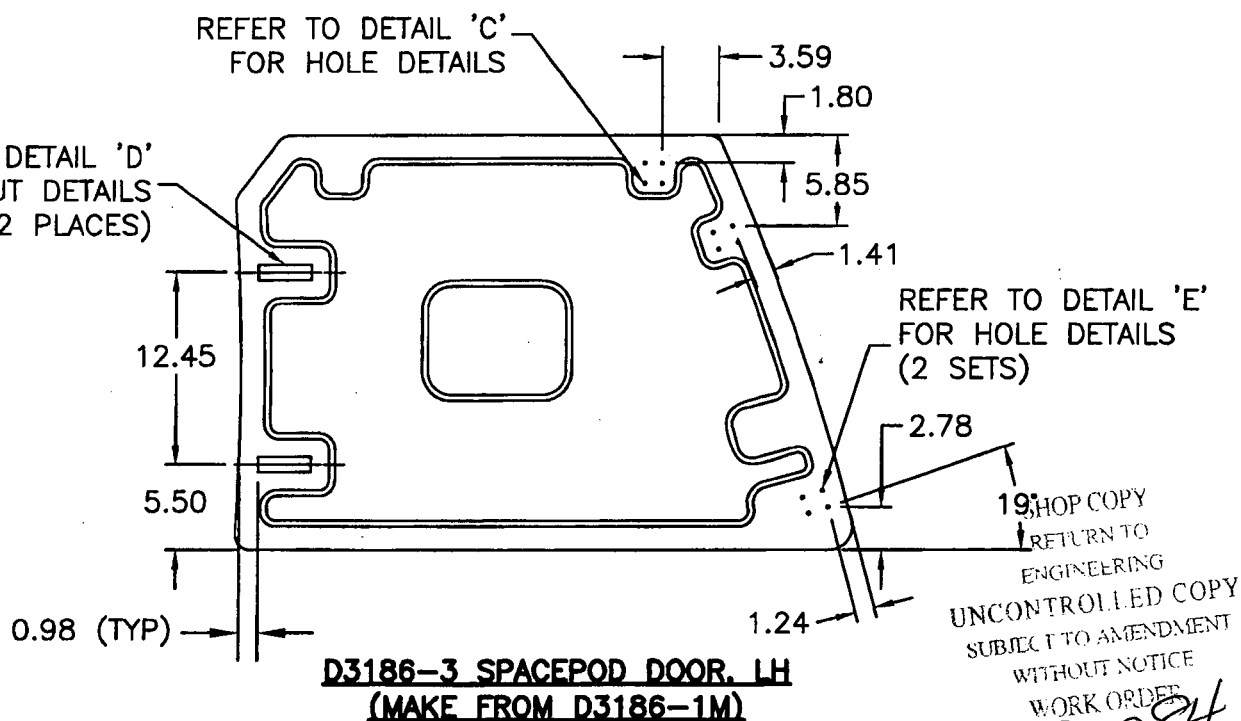
REFER TO DETAIL 'C'
FOR HOLE DETAILS
(2 SETS)



REFER TO DETAIL 'D'
FOR CUTOUT DETAILS
(3 PLACES)

REFER TO DETAIL 'C'
FOR HOLE DETAILS

REFER TO DETAIL 'D'
FOR CUTOUT DETAILS
(2 PLACES)



REFER TO DETAIL 'E'
FOR HOLE DETAILS
(2 SETS)

19. SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. *30084*

NOTES:

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

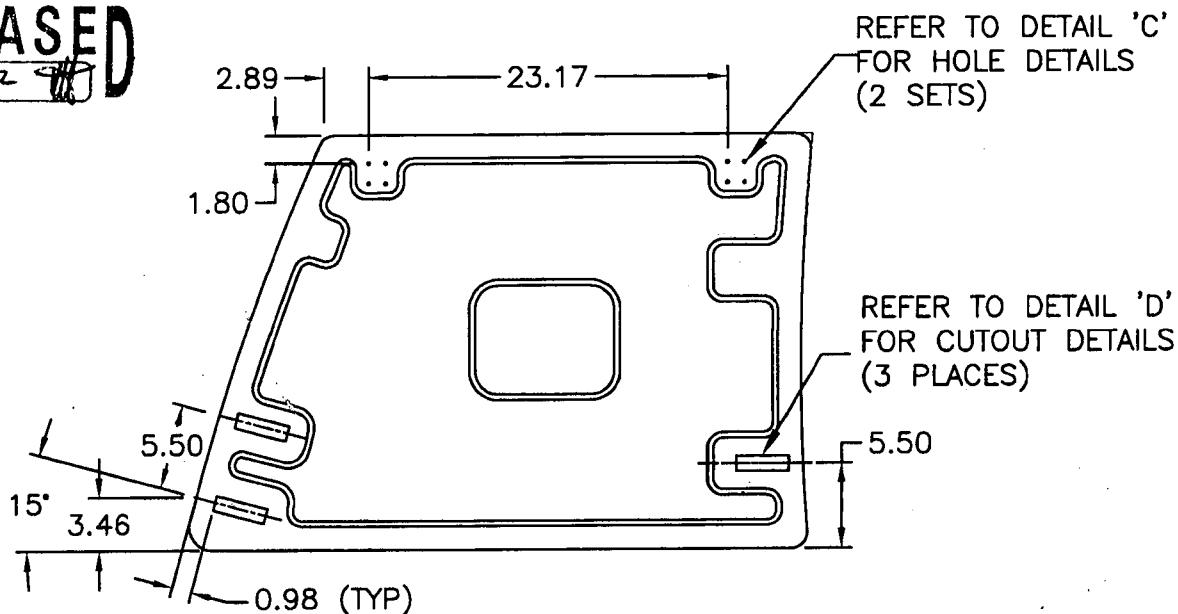
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

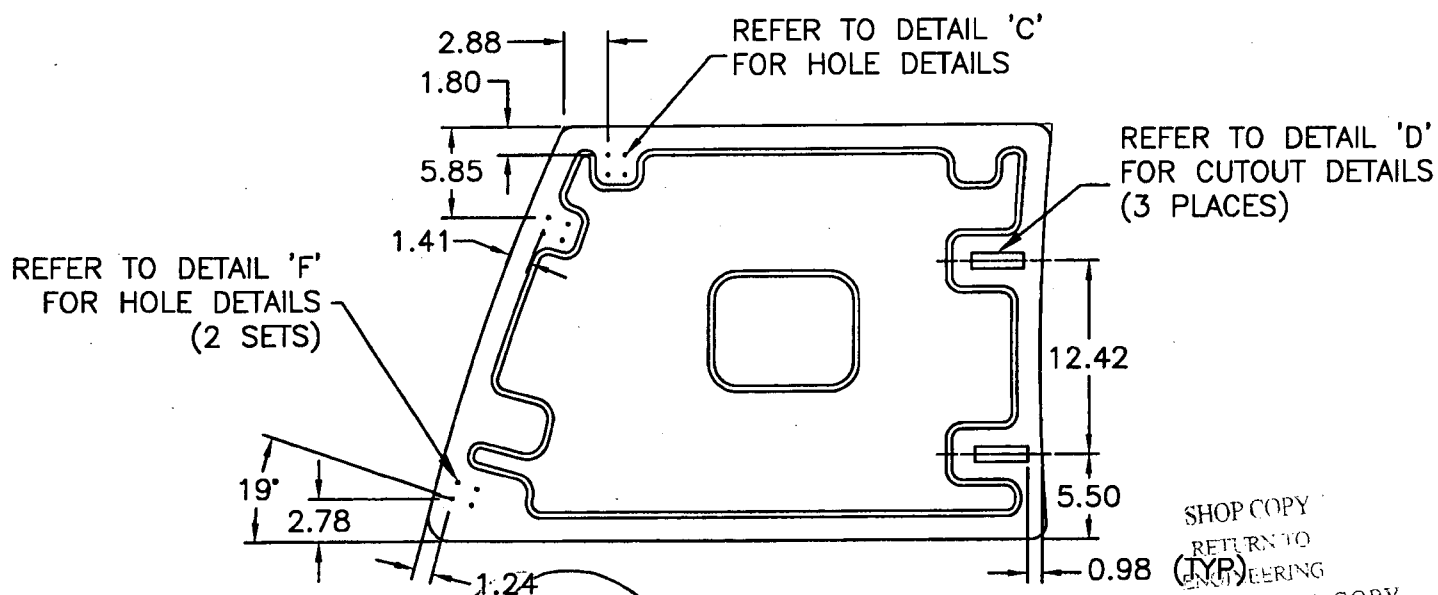


DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED PH	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3186	REV. C SHEET 4 OF 5
DATE 06.12.13		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

RELEASED
06.12.22



D3186-2 SPACEPOD DOOR, RH
(MAKE FROM D3186-2M)



D3186-4 SPACEPOD DOOR, RH
(MAKE FROM D3186-2M)

NOTES:

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

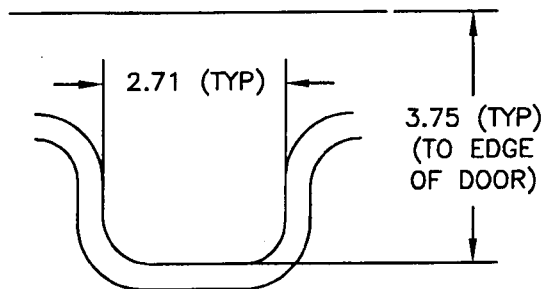
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30084

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

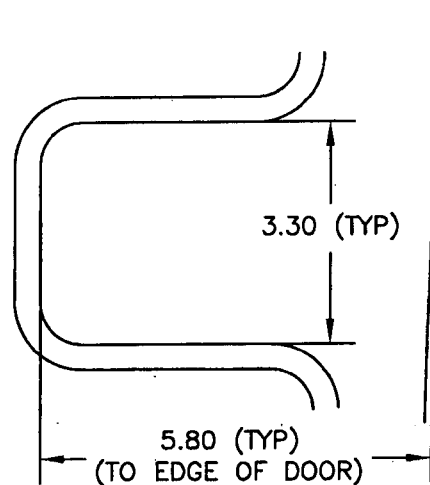
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



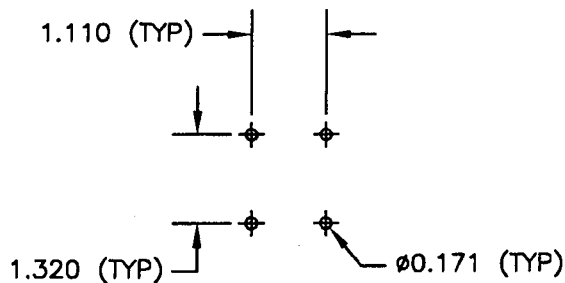
DESIGN DS	DRAWN BY <i>LE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>PH</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3186	REV. C SHEET 5 OF 5
DATE 06.12.13	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS



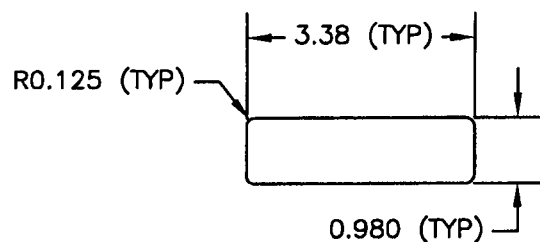
DETAIL A



DETAIL B

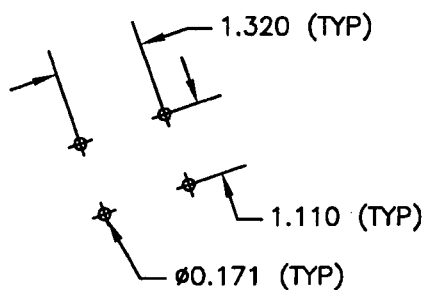


DETAIL C

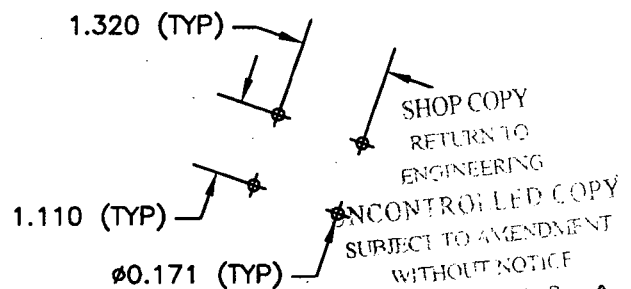


NOTE: ENSURE THAT CUTOUT IS PERPENDICULAR TO EDGE OF DOOR

DETAIL D



DETAIL E



DETAIL F

NOTES:

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

RELEASED
06.12.22

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12113
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

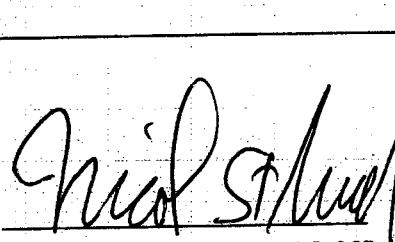
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson		
EPIC EXPRESS COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233		
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #		GST/PST #	
22/08/2007	22/12/2006	5093	C. Lavoie		PO00002771			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description				
1	0	1	DKC134-0054	D3186-2M Spacepod Door RH B30084 Dwg. Rév.: D Job: 41334				U de M : Each
1	0	1	DKC134-0055	D3188-2M Spacepod Body RH B30089 Dwg. Rév.: D Job: 41315				U de M : Each
1	0	1	DKC134-0052	D3186-1M Spacepod Door LH B30074 Dwg. Rév.: D Job: 41324				U de M : Each
1	0	1	DKC134-0053	D3188-1M Spacepod Body LH B30079 Dwg. Rév.: D Job: 41307				U de M : Each

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:


Quality department

AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:34:28
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client :	DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	SPACEPOD DOOR	
Numéro Job :	41334		Numéro Article :	DKC134-0054	
Numéro Soumission :	2586		Numéro Dessin :	D3186	
Numéro B.A. :			Projet Numéro :	DKC134	
Cette fois :	2007-03-29	No. B.V. :	Révision dessin :	C	
Prsht Rev. :	NC		Matériel :	Fibre 7781 et Résine 411-350	
Prm. fois :	--	Type :	Date Dûe :	2007-04-05	Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente :	41333				

Écrit par : _____
 Vérifié & Approuvé par : _____
 Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D31862M




Process Sheet Rev.: 01 Modification générale selon les informations de l'ingénierie.

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
Commentaire Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s) Frekote 44NC		
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MOULE Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006. Date: JUN 27 2007 Heure Début: 2:00 Heure Fin: 4:30 Sceau: 		
3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
Commentaire Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B		
4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
Commentaire Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3		
5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentaire Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10		
6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
Commentaire Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert		

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 41334

Numéro Article: DKC134-0054

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

7.0	AAC0681	9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish
-----	---------	---

Commentaire Qty.: 4.500 VERGE(s)/Unit Total : 4.500 VERGE(s)

9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

#LOT: 2-6093-1

8.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
-----	---------	---------------------------------

Commentaire Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-5964-1

9.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
-----	--------	-----------------------------------

Commentaire Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

10.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe:

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le côté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: JUL 03 2007

Heure Début: 2:30

Heure Fin: 4:30

Sceau:



11.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentaire Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total : 0.0640 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

12.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentaire Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot: 1-6213-1

13.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: JUL 04 2007

Heure Début: 9:10

Heure Fin: 9:15

Sceau:



Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 41334

Numéro Article: DKC134-0054

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description :

14.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: JUL 04 2007

Heure Début: 9:15 Heure Fin: 9:30 Sceau:



15.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: JUL 04 2007

Heure Début: 9:30 Heure Fin: 9:40 Sceau:



Curing Début: 9:15 Curing Fin: 1:15

16.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

17.0

AAC0324










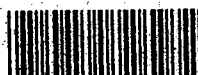
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6213-1

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SPACEPOD DOOR	
Numéro Job: 41334		Numéro Article: DKC134-0054	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL</p> <p>Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.</p> <p>Laisse sécher pendant 2 heure.</p> <p>Date: <u>JUN 28 2007</u> Heure Début: <u>3:30</u> Heure Fin: <u>3:45</u> Sceau: </p>			
19.0	AAC0452	Polybond B46F	
<p>Commentair Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total : 0.082 KIT(s) Polybond B46F N° de Lot: <u>1-6177-1</u></p>			
20.0	DKC134-0057	Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2)	
<p>Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2) <u># LOT: 1-5826-1</u></p>			
21.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART	
			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES</p> <p>Retirez le bagging.</p> <p>Pour aider au positionnement du 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz.. Retirer le gabarit de trimage .</p> <p>Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer son contour sur le 9 oz. (Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)</p> <p>Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0057 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.</p> <p>Date: <u>JUL 04 2007</u> Heure Début: <u>1:15</u> Heure Fin: <u>1:35</u> Sceau:  </p>			
22.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
			
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE</p> <p>Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:</p> <p>1- Tissu à délaminer 2- Feutre de drainage</p>			

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 41334

Numéro Article: DKC134-0054

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1 heure et 1heure 1/2) afin d'enlever le surplus de polybond

Date: JUL 04 2007 Heure Début: 1:35 Heure Fin: 1:45 Sceau:  

Curing Début: 1:15 Curing Fin: 2:30

23.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

24.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6213-1

25.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: JUL 05 2007 Heure Début: 10:15 Heure Fin: 10:20 Sceau: 

26.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte.

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: JUL 05 2007 Heure Début: 10:20 Heure Fin: 10:50 Sceau:  

ate: Jeudi, 2007-03-29 10:34:28
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41334

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0054

Numéro Job: 

Séq.: Machine ou Opération: Description :

27.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE





Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer, . .
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 05 2007 Heure Début: 10:50 Heure Fin: 11:10 Sceau:  

Curing Début: 10:20 Curing Fin: 8:00


28.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
DÉMOULAGE DES PIÈCES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le le moule afin d'éliminer le fini lisse de celui-ci.


Date: 06 2007 Heure Début: 9:35 Heure Fin: 9:40 Sceau: 

29.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Trimer les contour de la pièce l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: 10 2007 Heure Début: 11:10 Heure Fin: 11:30 Sceau: 

30.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentaire Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total : 0.1390 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot: 1-6149-1

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:34:29

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 41334

Numéro Article: DKC134-0054

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
31.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
<p>Commentair Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total : 0.2800 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S</p> <p>N° de Lot: <u>1-6065-1</u></p>		
32.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
<p>Commentair Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total : 0.0350 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S</p> <p>N° de Lot: <u>1-6249-2</u></p>		
33.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART</p> <p>01/06/07 </p> <p>Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.</p>		
34.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART</p> <p>Appliquer une première couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) Selon I.G. # Application primer</p> <p>Laisser sécher pendant 3 heures.</p> <p>8708/07 5:15 6:45</p> <p>Date: <u>01/08/07</u> Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: </p>		
35.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART</p> <p>Faire le sablage de la pièce à l'aide de papier sablé grit 220 afin de corriger les imperfection et enlever le lustre du primer.</p>		

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41334

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0054

Numéro Job:

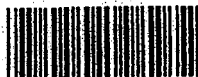


Séq.: Machine ou Opération: Description :

44.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

15-08-07



G.S.

Emballage QT 1

15/8/07



L Lacelle

From: Bill Beckett [bbeckett@dartaero.com]
Sent: December 20, 2007 10:37 AM
To: 'Heather Mahon'
Cc: 'Sian Willems'; 'Peggy McDonald'; 'L Lacelle'
Subject: RE: Lead time and Price for AOG

Heather,
Pricing is \$2700 USD ea., 0% customer discount, 25% DHS discount. We could disassemble the kits and ship today if you let us know before noon.
Thanks,
Bill

From: L Lacelle [mailto:llacelle@dartaero.com]
Sent: December 20, 2007 9:52 AM
To: 'Heather Mahon'
Cc: 'Sian Willems'; 'Bill Beckett'; 'Peggy McDonald'
Subject: RE: Lead time and Price for AOG

We could disassemble kits, BUT the doors may have to be re-drilled to fit his pod body, and we may have a hard time matching doors with our pods, but is is doable.
LL

From: Heather Mahon [mailto:heather@darths.com]
Sent: December 20, 2007 9:50 AM
To: 'L Lacelle'
Cc: 'Sian Willems'; 'Bill Beckett'; 'Peggy McDonald'
Subject: RE: Lead time and Price for AOG
Importance: High

Linda ... this is for ERA and they are AOG... is there anyway of shortening this lead time... or disassembling a kit?

heather

From: L Lacelle [mailto:llacelle@dartaero.com]
Sent: December 20, 2007 9:05 AM
To: 'Heather Mahon'
Cc: 'Sian Willems'; 'Bill Beckett'
Subject: RE: Lead time and Price for AOG

We normally do not stock just the doors, delivery would be approx. 2-3 wks (sub-contracted)

LL

From: Heather Mahon [mailto:heather@darths.com]
Sent: December 20, 2007 9:02 AM
To: 'L Lacelle'
Cc: 'Sian Willems'; 'Bill Beckett'

20/12/2007

Subject: Lead time and Price for AOG

Importance: High

P/N D3186-3 Qty 1

P/N D3186-4 Qty 1

Heather Mahon

North American Sales Manager

DART Helicopter Services

Tel: 1.613.632.3336

Cel: 1.613.796.5999

Tol: 1.800.556.4166

Fax: 1.613.632.4443

heather@darths.com

www.darthelicopterservices.com

Disclaimer - This email and any files transmitted with it are confidential and may contain privileged or copyright information. You must not present this message to another party without gaining permission from the sender. If you are not the intended recipient you must not copy, distribute or use this email or the information contained in it for any purpose other than to notify us.

If you have received this message in error, please notify the sender immediately, and delete this email from your system. We do not guarantee that this material is free from viruses or any other defects although due care has been taken to minimize the risk.

Any views expressed in this message are those of the individual sender, except where the sender specifically states them to be the views of DART Helicopter Services.

20/12/2007